

SEL 0432- Redes de Comunicação Industrial 2016														
Grupo		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Alunos		Caio, Claudio, Kaê, Verivaldo	Felipe, Guilherme , Murilo, Otávio	Fabricio, Lucas, Luciana, Willian	Gustavo, Gustavo, Rodolfo, Victor	Lucas, André, Luiz, Rafael	Rafael, Rodolfo, Vitor, Weber	Ewerton, Diogo, Pedro, Isis	Murilo, Vitor, Guilherm e, João	Gabriel, João, Lucas, Rafael	Marco, Graciano, Lahiri, Ariel	Lucas, Daniel, Willy, Thayra	Emily, Nathalia, Antonio, Vinicius	Vinicius, Douglas, Luiz, José, Diego
Entrega 1		10,0	7,5	6,8	8,0	9,5	8,5	8,8	7,5	10,0	8,8	0,0	8,5	0,0
Valor	Critério													
1,0	Desenho corresponde ao equipamento atribuído ao grupo e corretamente realizado em software CAD	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,5	1,0	1,0		1,0	
0,5	Dados completos no carimbo (autores, número do grupo, equipamento, arquivo, entrega, data)	0,5	0,5	0,3	0,5	0,5	0,5	0,3	0,5	0,5	0,3		0,5	
1,0	Todas as funções de controle e monitoramento foram realizadas	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0		1,0	
1,5	Correta utilização das malhas de controle	1,5	1,5	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		1,5	
1,5	Correta utilização de funções de intertravamento	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		1,5	
1,5	Correto uso de simbologia de Instrumentação	1,5	1,0	1,0	0,5	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5	1,0		1,0	
1,5	Correto uso de linhas de sinais	1,5	0,5	0,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5		1,5	
1,5	Correto uso de TAGs	1,5	0,5	0,5	0,5	1,5	0,5	1,0	0,0	1,5	1,0		0,5	
Entrega 2		8,5	5,5	6,0	3,5	10,0	5,5	8,5	7,0	8,5	5,5	4,5	6,0	6,0
Valor	Critério													
1,0	Desenhos correspondem ao equipamento atribuído ao grupo e corretamente realizado em software CAD e/ou Excel para a Matriz de Causa e Efeito	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
0,5	Dados completos no carimbo (autores, equipamento, arquivo, entrega, data)	0,5	0,0	0,5	0,0	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,0	0,0	0,5	0,5
1,5	O diagrama binário e a matriz de causa correspondem ao fluxograma de processo (entradas e saídas)	0,0	0,0	0,0	0,0	1,5	0,0	0,0	1,5	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
2,5	A matriz de causa e efeito possui estrutura correta	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	1,0	2,5	2,5	2,5	2,0	2,5
2,5	Correto uso das funções lógicas no diagrama binário	2,5	0,0	0,0	0,0	2,5	0,0	2,5	1,0	2,5	0,0	0,0	1,0	1,0
1,0	Correto uso de simbologia de Instrumentação	1,0	1,0	1,0	0,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,5	0,0
1,0	Correto uso de TAGs	1,0	1,0	1,0	0,0	1,0	0,5	1,0	1,0	1,0	1,0	0,0	1,0	1,0
Entrega 3		5,0	3,5	0,5	7,5	9,0	7,5	8,5	8,5	6,0	3,0	7,5	5,0	5,5
Valor	Critério													
1	Desenho corresponde ao equipamento atribuído ao grupo e corretamente realizado em software CAD	1,0	1,0	0,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
0,5	Dados completos no carimbo (autores, equipamento, arquivo, entrega, data)	0,5	0,5	0,0	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
1,5	Todas as funções de controle e monitoramento foram incluídas	1,0	1,0	0,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	0,0	1,5	1,5	0,5

1,5	Correta utilização das protocolos digitais (HART para malhas analógicas, Profibus para controle digital, Modbus para monitoramento)	0,0	0,0	0,0	0,0	1,5	0,0	1,0	1,0	0,0	0,0	1,5	0,5	0,5
1,5	Foram entregues as folhas de dados com as especificações dos terminais dos componentes utilizados	0,5	0,5	0,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,0	1,5	1,5	0,5	1,5
2	Os terminais nos equipamentos no desenho estão de acordo com as folhas de dados e com a lista de equipamentos utilizados com tag, fabricante e modelo	1,0	0,0	0,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	1,0	0,0	0,5	0,0	0,5
0,5	Correto uso de simbologia de Instrumentação	0,5	0,5	0,0	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,0	0,5	0,5	0,5
0,5	Correto uso de TAGs	0,5	0,0	0,0	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,0	0,5	0,5	0,5
Entrega Final		0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Valor	Crítério													
1,0	Todos desenhos parciais entregues no prazo													
1,0	Introdução com explanação dos objetivos do projeto, hipóteses adotadas													
8,0	Correção das entregas anteriores													
Média Final		4,7	3,3	2,7	3,8	5,7	4,3	5,2	4,6	4,9	3,5	2,4	3,9	2,3